



# PZ 6138SR

SFA/AWS A5.29: F81T1-Ni1C  
 A5.36: E81T1-C1A8-Ni1  
 E71T1-C1P8-Ni1  
 EN ISO 17632-A: T 46 6 1Ni P M 1 H 5

## Použití:

Rutilová plněná elektroda pro svařování ve všech polohách, poskytující nízkolegovaný svarový kov s vysokou houževnatostí až do teplot -60 °C. Je doporučována pro svařování tlustých plechů s následným žiháním na odstranění prutů. Je vhodná i pro jednostranné svary, prováděné na keramických podložkách.

## Klasifikace, certifikace:

ABS 5Y42MH5, 5Y46MH5  
 DNV V Y42MS (H5)  
 LR 5Y42YSH5, 5Y46MSH5  
 BV 5Y42H5, 5Y46H5  
 GL 5Y42H5S, 5Y46H5S

## Typ náplně:

rutilová

## Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

## Výtěžnost:

85%

Svařovací proud:  = (+)

## Obsah difúzního vodíku:

< 5ml/100g svarového kovu

## Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,35	1,30	0,95	0,20

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p02</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C -60
ISO	TZ 0	M21	550 - 650	> 470	> 22	> 47
ISO	TZ 1	M21	520 - 620	> 420	> 22	> 47

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 600 °C/2h

## Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Plyn	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	175 - 350	25 - 38	20	5,6 - 12,8	2,8 - 8,1

E